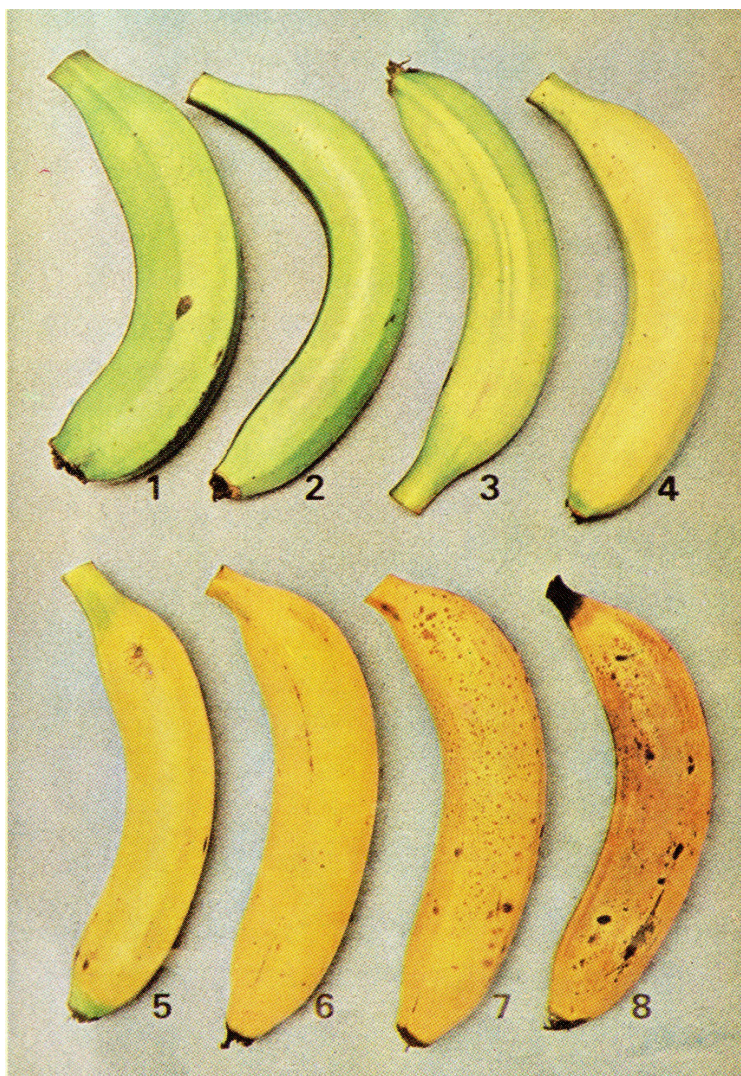


台灣香蕉催熟方法介紹



台灣香蕉研究所

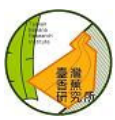
TAIWAN BANANA RESEARCH INSTITUTE

屏東縣九如鄉玉泉村榮泉街1號

P. O. BOX NO. 18 CHIUJU, PINGTUNG, TAIWAN 901

REPUBLIC OF CHINA

TEL : (08) 7392111~3

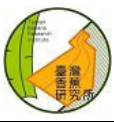


香蕉與重要水果之營養價值比較表

成分 \ 水果	香蕉	蘋果	柑橘	桃	梨	葡萄	蕃茄
水分	74.8	84.1	87.2	86.9	82.7	81.9	94.1
熱量	88	58	45	46	63	70	20
蛋白質	1.2	0.3	0.9	0.5	0.7	1.4	1.0
脂肪	0.2	0.4	0.2	0.1	0.4	1.4	0.3
碳水化合物	23.0	14.9	11.2	12.0	15.8	14.9	4.0
纖維	0.6	1.0	0.6	0.6	1.4	0.5	0.6
灰分	0.8	0.3	0.5	0.5	0.4	0.4	0.6
鈣	8	6	33	8	13	17	11
磷	28	10	23	22	16	21	27
鐵	0.6	0.3	0.4	0.6	0.3	0.6	0.6
維他命A	430	90	190	880	20	80	1100
維他命B	0.04	0.04	0.08	0.02	0.02	0.06	0.06
維他命B ₂	0.05	0.03	0.03	0.05	0.04	0.04	0.04
菸草酸	0.7	0.2	0.2	0.9	0.1	0.2	0.5
維他命C	10	5	49	8	4	4	23

1. 資料來源：美國農部手冊（1957年）
2. 計算單位：水分（%），熱量（卡），維他命（I.U.），蛋白質↔灰分（克），其他成分均為毫克。

中華民國六十八年十月



要訣

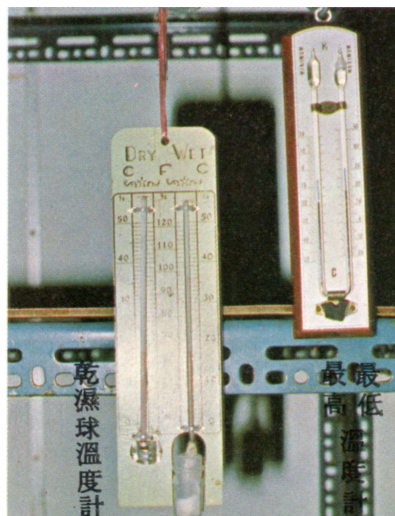
本省香蕉生產氣候和栽培制度，與國外不同，其催熟方法亦因之而異。

溫度：20℃催熟 24 小時，維持 15~20℃約 7~4 天，果皮顏色 4 級時出售。

濕度：催熟時相對濕度為 90~95%，轉色時宜降至 80%。

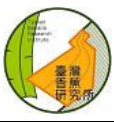
換氣：催熟密閉 24 小時，打開大門，通風換氣 15~20 分鐘。

催熟劑：有乙烯、乙炔、電石等，但乙烯較佳。(乙烯濃度在 2.7%以上，遇火花可能燃燒爆炸，須小心。)



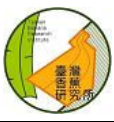
催熟步驟

1. **催熟前：**檢修冷熱通風系統，預冷或預熱至最適溫度。
2. **進庫：**卸貨快，堆放整齊，測果肉溫度。
3. **催熟：**調整溫度、濕度與果肉溫度，加乙烯 1,000 ppm，(催熟室 1,000 立方英尺，用 0.1% 乙烯量，即 1 立方英尺)，密閉 24 小時，換氣。
4. **出庫：**當果皮之黃色多於綠色 (4 級)，移出銷售，並儘可能縮短出庫至市場時間。



追熟不佳原因

1. 顏色陰暗：貯運時受寒害，催熟時溫度太、太低或濕度太低。
2. 生理斑點提早出現：催熟溫度太高，移出催熟室太早，或曾受高熱之害。
3. 風味不佳：催熟時溫度太高或後期濕度太高，移出催熟室太早。
4. 果實の外觀は良いが，果肉が熟度不均一の原因：追熟溫度が低過ぎたり，加工室から取り出す時間が早すぎたり，バナナが感度の悪い果實であった時に發生する。
5. 外觀良好，果肉黃熟不均：催熟溫度太低，移出催熟室太早，或鈍感之頑蕉。
6. 外觀縮皺：催熟時濕度太低，以致黃熟慢，果皮黑化，小擦傷即出現黑，果皮或果梗收縮起皺。
7. 果指黑腐或炭疽病：包裝消毒不全，或催熟室衛生不佳。
8. 轉色差：頑蕉或整箱香蕉成熟度太懸殊，催熟時溫度或濕度太低，催熟室密閉性不良，或通風換氣不澈底。



果肉溫度的測定

目的在於瞭解催熟前果肉溫度，以便調整至 20°C 的適當催熟溫度。

